

## ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม  
สาขาพนักงานรีดเหล็กทรงยาวรีดร้อน

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน จึงกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาพนักงานรีดเหล็กทรงยาวรีดร้อน โดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงาน ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาพนักงานรีดเหล็กทรงยาวรีดร้อน หมายถึง พนักงานที่มีความรู้ ความสามารถและประสบการณ์ในการควบคุมและปรับแต่งเครื่องจักร สามารถดำเนินการรีดและควบคุมคุณภาพในการรีด เพื่อให้ถูกต้องเหมาะสมกับชนิดของผลิตภัณฑ์ ตรงตามมาตรฐานของสถานประกอบกิจการ ตลอดจนสามารถบันทึก เพื่อจัดทำสรุปรายงานผลการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้อง ตลอดจนมีความรู้ ความเข้าใจในแผนการผลิต สามารถคิดวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยจะต้องคำนึงถึงการจัดการทรัพยากรด้านต่าง ๆ อย่างคุ้มค่า

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาพนักงานรีดเหล็กทรงยาวรีดร้อน แบ่งออกเป็น ๔ ระดับ

๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมายในงานตามแผนการผลิตได้ ทำความสะอาดอุปกรณ์การรีด สามารถใช้งานและแยกแยะชนิดของเครื่องมือวัด ตลอดจนอุปกรณ์พื้นฐานต่าง ๆ ที่ต้องใช้ในกระบวนการรีดเหล็กได้ดี จัดบันทึกข้อมูลพื้นฐานได้

๒.๒ ระดับ ๒ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการเตรียมเครื่องจักรให้มีความพร้อมในการดำเนินงานในสายการผลิตได้ มีความรู้ในการปรับตั้งค่าเครื่องจักรเบื้องต้นในกระบวนการรีดให้เหมาะสมกับชนิดของผลิตภัณฑ์ สามารถทำการตรวจสอบคุณลักษณะทางกายภาพของเหล็กเพื่อให้กระบวนการผลิตดำเนินไปได้ถูกต้องตามแผนการผลิต

๒.๓ ระดับ ๓ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการปรับตั้งค่าเครื่องจักรให้เหมาะสมในกระบวนการรีดเหล็ก สามารถประสานงานและติดตามงานจากพนักงานอื่นได้เป็นอย่างดี เพื่อแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นในสายการผลิตให้ประสบความสำเร็จลุล่วงตามเป้าหมาย อีกทั้งสามารถจัดทำบันทึกข้อมูลการผลิตได้อย่างถูกต้อง

๒.๔ ระดับ ๔ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถ ในการวิเคราะห์ และแก้ปัญหา การผลิตในกระบวนการรีด สามารถประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ จัดทำรายงานการผลิต และสามารถดำเนินงานตามแผนการผลิตได้ทั้งกระบวนการ ตลอดจนถึงบังคับบัญชา และสามารถสอนงานแก่ผู้ใต้บังคับบัญชา เพื่อให้การดำเนินงานลุล่วงตามเป้าหมาย

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการมาตรฐานฝีมือที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพ ในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาพนักงานรีดเหล็ก ทรงยาวรีดร้อนให้เป็น ดังนี้

๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๓.๑.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ ในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๑.๑.๑ การปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงาน

(๑) กฎระเบียบของอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

(๒) วิธีการแยกแยะอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย

(๓) วิธีการเลือกใช้งานอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย

๓.๑.๑.๒ การใช้เครนและอุปกรณ์ยกหิ้ว

(๑) วิธีการใช้และตรวจสอบเครน

(๒) วิธีการใช้อุปกรณ์ยกหิ้ว และการตรวจสอบสภาพอุปกรณ์

(๓) วิธีการในการทำความสะอาดอุปกรณ์รีโมทเครน

(๔) วิธีการเก็บรักษาอุปกรณ์ยกหิ้ว

๓.๑.๑.๓ การวัดระยะห่างระหว่างลูกรีด (Roll gap) และไกด์

(Guide)

(๑) วิธีการตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องมือวัด

(๒) วิธีการเลือกใช้อุปกรณ์เครื่องมือวัด

(๓) วิธีการกำหนดตำแหน่งในการวัด

(๔) วิธีการวัดระยะห่างระหว่างลูกรีดและไกด์

(๕) วิธีการอ่านค่าเครื่องมือวัด

(๖) ความรู้เรื่องขั้นตอนการวัด

(๗) ข้อควรระวังในการใช้เครื่องมือวัด

(๘) รายละเอียดของแบบฟอร์มการบันทึกผลการวัด

ระยะห่างระหว่างลูกรีดและไกด์

(๙) วิธีการบันทึก

(๑๐) วิธีการรายงาน

- (๑๑) วิธีการทำความสะอาดอุปกรณ์เครื่องมือวัด
- (๑๒) วิธีการจัดเก็บอุปกรณ์เครื่องมือวัด
- (๑๓) ข้อควรระวังในการทำความสะอาดและจัดเก็บ
- ๓.๑.๑.๔ การวัดขนาดของเหล็กและคุณสมบัติเหล็ก
- (๑) รายการเครื่องมือการวัดขนาดของเหล็ก
- (๒) หลักเกณฑ์การประเมินสภาพของเครื่องมือวัด
- (๓) วิธีการตรวจสอบประเมินสภาพเครื่องมือวัด
- (๔) ตำแหน่งการเก็บตัวอย่าง
- (๕) หลักเกณฑ์การเก็บตัวอย่างเหล็ก
- (๖) วิธีการวัดขนาดของเหล็ก
- (๗) เกณฑ์ขนาดของผลิตภัณฑ์
- (๘) วิธีการตรวจสอบคุณภาพผิวเหล็ก
- (๙) เกณฑ์การประเมินสภาพผิวเหล็ก
- (๑๐) รายละเอียดของแบบบันทึกผลขนาดเหล็กและสภาพผิวเหล็ก
- (๑๑) วิธีการบันทึกผล
- (๑๒) วิธีการรายงานผล
- ๓.๑.๑.๕ การเปลี่ยนร่องลูกรีดและไถด์
- (๑) รายการเครื่องมือที่ใช้ในการเปลี่ยนร่องลูกรีดและไถด์
- (๒) หลักเกณฑ์การตรวจสอบสภาพเครื่องมือ
- (๓) เกณฑ์ที่ใช้ในการกำหนดร่องลูกรีดและไถด์
- (๔) วิธีการใช้อุปกรณ์สำหรับยึดและคลายไถด์
- (๕) ขั้นตอนการเปลี่ยนร่องลูกรีดและไถด์
- (๖) วิธีการทำความสะอาดเครื่องมือวัด
- (๗) วิธีการจัดเก็บอุปกรณ์
- (๘) ข้อควรระวังในการทำความสะอาดและจัดเก็บ
- ๓.๑.๑.๖ การแก้ไขปัญหาการรีดเบื้องต้น
- (๑) วิธีการใช้หัวตัดแก๊ส
- (๒) วิธีการใช้ครนและอุปกรณ์ยกหัว
- (๓) ข้อควรระวังในการตัดและยกเหล็ก

ดั่งต่อไปนี้	๓.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
(Guide)	๓.๑.๒.๑ การปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงาน (๑) การปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัย (๒) การปฏิบัติตามกฎระเบียบอาชีวอนามัย ๓.๑.๒.๒ การใช้เครนและอุปกรณ์ยกหิ้ว (๑) การเตรียมเครนและอุปกรณ์ (๒) การดูแลรักษาเครนและอุปกรณ์ ๓.๑.๒.๓ การวัดระยะห่างระหว่างลูกกรีด (Roll gap) และไถด์ (๑) การเตรียมอุปกรณ์เครื่องมือวัด (๒) การวัดระยะห่างระหว่างลูกกรีดและไถด์ (๓) การบันทึกและรายงานผลการวัด (๔) การดูแลรักษาอุปกรณ์เครื่องมือวัด ๓.๑.๒.๔ การวัดขนาดของเหล็กและคุณสมบัติเหล็ก (๑) การเตรียมเครื่องมือที่ใช้ในการตรวจสอบขนาด (๒) การตรวจสอบขนาดและคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ (๓) การบันทึกรายงานขนาดของเหล็ก ๓.๑.๒.๕ การเปลี่ยนร่องลูกกรีดและไถด์ (๑) การเตรียมเครื่องมือในการเปลี่ยนร่องลูกกรีดและไถด์ (๒) การเปลี่ยนร่องลูกกรีดและไถด์ (๓) การดูแลรักษาเครื่องมือ ๓.๑.๒.๖ การแก้ไขปัญหาการรีดเบื้องต้น การแก้ปัญหาเหล็กติดในกระบวนการรีด
ของเหล็ก	
ระหว่างผลิต	
ข้อสุดท้าย สะอาด	๓.๑.๓ ทักษะคนติ ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา
ในเรื่องดั่งต่อไปนี้	๓.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่ ๓.๒.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ ๓.๒.๑.๑ การตรวจสอบรูปร่างและขนาดของเหล็ก

- (๑) วิธีการเลือกเครื่องมือที่ใช้ในการวัด
  - (๒) วิธีการเลือกเครื่องมือที่ใช้ในการตัดตัวอย่าง
  - (๓) วิธีการเลือกเครื่องมือที่ใช้ในการเตรียมตัวอย่าง
  - (๔) เกณฑ์การประเมินสภาพเครื่องมือ
  - (๕) ข้อกำหนดการเลือกตำแหน่งในการตัดตัวอย่าง
  - (๖) วิธีการเตรียมตัวอย่าง
  - (๗) วิธีการวัดมิติตามข้อกำหนด
  - (๘) ข้อกำหนดและเกณฑ์การตรวจสอบน้ำหนักมวลต่อเมตร
  - (๙) ข้อกำหนดและเกณฑ์การตรวจสอบคุณลักษณะที่ผิว
  - (๑๐) ข้อกำหนดและเกณฑ์การตรวจสอบเครื่องหมาย
  - (๑๑) รายละเอียดของแบบบันทึกผลขนาดหลัก
  - (๑๒) วิธีการบันทึกผล
  - (๑๓) วิธีการรายงานผลการตรวจสอบ
- ๓.๒.๑.๒ การควบคุมความตึง (Tension) ของเหล็กระหว่างแท่นรีด
- (๑) วิธีการดูกระแสไฟฟ้าของมอเตอร์ระหว่างการผลิต
  - (๒) ข้อกำหนดกระแสไฟฟ้าของมอเตอร์ระหว่างการผลิต
  - (๓) วิธีการควบคุมความเร็วในการหมุนของมอเตอร์
  - (๔) ข้อกำหนดกระแสไฟฟ้าของมอเตอร์ตามการผลิต
  - (๕) รายละเอียดแบบฟอร์มการรายงานผลการทดสอบ
- ความตึงระหว่างแท่นรีด
- (๖) วิธีการบันทึกผล
- ๓.๒.๑.๓ การตั้งศูนย์อ้างอิงระหว่างร่องลูกรีด ไกด์ และแท่นรีด
- (Alignment)
- (๑) วิธีการเลือกเครื่องมือในการปรับตั้งศูนย์อ้างอิง
- ระหว่างร่องลูกรีด ไกด์และแท่นรีด
- (๒) เกณฑ์การประเมินสภาพอุปกรณ์เครื่องมือในการ
- ปรับตั้งศูนย์
- (๓) ตำแหน่งร่องลูกรีดที่จะทำการปรับตั้งศูนย์อ้างอิง
- ระหว่างร่องลูกรีดและไกด์
- (๔) วิธีการปรับตั้งศูนย์อ้างอิงของไกด์ให้ตรงกับร่องลูกรีด

(Rolling line)	(๕) ตำแหน่งปรับตำแหน่งรีดให้เข้ากับโรลลิงไลน์
ศูนย์อ้างอิงระหว่างร่องลูกรีด ไกด์และแท่นรีด	(๖) รายละเอียดแบบฟอร์มการบันทึกผลการปรับตั้ง
ระหว่างร่องลูกรีด ไกด์และแท่นรีด	(๗) แบบฟอร์มรายงานผลการปรับตั้งศูนย์อ้างอิง
	(๘) วิธีการจดบันทึกข้อมูล
	(๙) วิธีการรายงานผล
๓.๒.๑.๔ การตรวจสอบการหมุนของลูกรีดและความพร้อม ในการใช้งานไกด์ (Guide) ก่อนการผลิต	๓.๒.๑.๔ การตรวจสอบการหมุนของลูกรีดและความพร้อม
	(๑) วิธีการตรวจสอบความพร้อมของลูกรีดและไกด์
	(๒) วิธีการเปิดเครื่องจักร
	(๓) วิธีการหมุนของลูกรีด
	(๔) เกณฑ์การประเมินความผิดปกติของการหมุนลูกรีด
	(๕) เกณฑ์การประเมินการซึมของสารหล่อลื่นลูกรีด
	(๖) เกณฑ์การประเมินสภาพไกด์
	(๗) ชนิดของไกด์ตามแผนการผลิต
	(๘) รายละเอียดแบบฟอร์มในการบันทึกข้อมูลการหมุน
ของลูกรีด	(๙) แบบฟอร์มการรายงานผลการทดสอบ
	(๑๐) วิธีการจดบันทึกข้อมูลที่ถูกต้อง
	(๑๑) วิธีการรายงานผลการทดสอบ
ลูกรีดและอุปกรณ์	๓.๒.๑.๕ การทำความสะอาดและปรับปริมาณน้ำหล่อเย็นแท่นรีด
	(๑) วิธีการใช้เครื่องมือในการปรับแต่งระบบหล่อเย็น
	(๒) วิธีการตรวจดูความผิดปกติของเครื่องมือ
	(๓) เกณฑ์การทำความสะอาดระบบหล่อเย็นลูกรีด
	(๔) วิธีการคลายและประกอบหัวฉีด (Nozzle)
	(๕) วิธีการทำความสะอาดหัวฉีด (Nozzle)
	(๖) ขั้นตอนในการเปิดวาล์วน้ำ
	(๗) วิธีการตรวจสอบอัตราการไหลของน้ำหล่อเย็นแท่นรีด
	(๘) อัตราการไหลของน้ำตามข้อกำหนด

		(๙) วิธีการปรับค่าอัตราการไหลของน้ำ
		(๑๐) รายละเอียดแบบฟอร์มการบันทึกผลการปรับ
ปริมาณน้ำหล่อเย็นแทนรีด		(๑๑) แบบฟอร์มการรายงานผลการทดสอบ
		(๑๒) วิธีการจดบันทึกข้อมูล
		(๑๓) วิธีการรายงานผลการทดสอบ
ดังต่อไปนี้	๓.๒.๒	ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
	๓.๒.๒.๑	การตรวจสอบรูปร่างและขนาดของเหล็ก
การชักตัวอย่างเหล็ก		(๑) การเตรียมเครื่องมือที่ใช้ในการวัดขนาดและ
		(๒) การชักตัวอย่าง
		(๓) การวัดขนาดเหล็กตามข้อกำหนด
		(๔) การบันทึกและรายงานผลการวัด
	๓.๒.๒.๒	การควบคุมความตึง (Tension) ของเหล็กระหว่างแทนรีด
		(๑) การตรวจสอบความตึงของเหล็กระหว่างแทนรีด
		(๒) การปรับความตึงของเหล็กระหว่างแทนรีด
		(๓) การรายงานผลการตรวจสอบความตึงระหว่างแทนรีด
(Alignment)	๓.๒.๒.๓	การตั้งศูนย์อ้างอิงระหว่างร่องลูกรีด ไกด์ และแทนรีด
ร่องลูกรีด ไกด์ และแทนรีด		(๑) การเตรียมเครื่องมือในการตั้งศูนย์อ้างอิงระหว่าง
		(๒) การปรับตั้งศูนย์อ้างอิงระหว่างร่องลูกรีดกับไกด์
		(๓) การปรับตั้งศูนย์อ้างอิงระหว่างแทนรีด
ระหว่างร่องลูกรีดไกด์ และแทนรีด		(๔) การบันทึกและรายงานผลการปรับตั้งศูนย์อ้างอิง
ในการใช้งานไกด์ (Guide) ก่อนการผลิต	๓.๒.๒.๔	การตรวจสอบการหมุนของลูกรีดและความพร้อม
		(๑) การทดสอบเดินเครื่องจักร
		(๒) การตรวจสอบการหมุนของลูกรีด
		(๓) การตรวจสอบความพร้อมในการใช้งานไกด์
		(๔) การบันทึกผลการตรวจสอบการหมุนของลูกรีด

	๓.๒.๒.๕	การทำความสะอาดและปรับปริมาณน้ำหล่อเย็นแท่นรีด
		(๑) การเตรียมอุปกรณ์เครื่องมือ
		(๒) การทำความสะอาดระบบหล่อเย็นลูกรีด
		(๓) การปรับปริมาณน้ำหล่อเย็นแท่นรีด
		(๔) การบันทึกและรายงานผลการตรวจสอบปริมาณ
น้ำหล่อเย็นแท่นรีด		
ข้อสัต์ย สะอาด	๓.๒.๓	ทัศนคติ ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา
	๓.๓	มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่
ในเรื่องดังต่อไปนี้	๓.๓.๑	ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ
	๓.๓.๑.๑	การประสานงานระหว่างกะการผลิต
		(๑) ลักษณะปัญหาที่เกิดขึ้นในการผลิต
		(๒) วิธีการตรวจสอบปัญหา
		(๓) ผลกระทบของปัญหาที่เกิดขึ้นในการผลิต
		(๔) เกณฑ์การเลือกวิธีการแก้ปัญหา
		(๕) วิธีการแก้ไขและป้องกันปัญหาในการผลิต
		(๖) การรายงานข้อมูลการแก้ปัญหาการผลิต
	๓.๓.๑.๒	การควบคุมกระบวนการรีดเหล็กทรงยาว
		(๑) วิธีการเปิดและปิดเครื่องจักรในกระบวนการรีด
		(๒) หลักเกณฑ์การควบคุมเครื่องจักรให้เป็นไปตาม
พารามิเตอร์หลัก		(๓) ข้อควรระวังในการควบคุมเครื่องจักรรีดเหล็ก
		(๔) ข้อกำหนดการปรับแต่งพารามิเตอร์หลักในการรีด
		(๕) วิธีการปรับแต่งพารามิเตอร์หลักในการรีด
		(๖) ข้อควรระวังในการปรับแต่งพารามิเตอร์หลักในการรีด
		(๗) ข้อกำหนดด้านมิติและคุณลักษณะทางกายภาพ
		(๘) วิธีการควบคุมมิติและคุณลักษณะทางกายภาพ
	๓.๓.๑.๓	การบันทึกข้อมูลการผลิต
		(๑) รายละเอียดของแบบบันทึกข้อมูลการผลิต
ข้อมูลการผลิต		(๒) วิธีการบันทึกข้อมูลการผลิตลงในแบบบันทึก



	(๓) รายละเอียดของแบบบันทึกข้อมูลคุณภาพการรีดเหล็ก
	(๔) วิธีการบันทึกข้อมูลคุณภาพลงในแบบบันทึกข้อมูล
๓.๓.๒	ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
ดังต่อไปนี้	
๓.๓.๒.๑	การประสานงานระหว่างกระบวนการผลิต
	(๑) การรายงานปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างกระบวนการผลิต
	(๒) การแก้ไขปัญหาระหว่างกระบวนการผลิต
๓.๓.๒.๒	การควบคุมกระบวนการรีดเหล็กทรงยาว
	(๑) การควบคุมการทำงานของเครื่องจักรในกระบวนการ
รีดเหล็ก	(๒) การควบคุมคุณภาพการรีดเหล็ก
๓.๓.๒.๓	การบันทึกข้อมูลการผลิต
	(๑) การบันทึกข้อมูลในการผลิต
	(๒) การบันทึกข้อมูลคุณภาพการรีดเหล็ก
๓.๓.๓	ทัศนคติ ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา
ข้อสุดท้าย สะอาด	
๓.๔	มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๔ ได้แก่
๓.๔.๑	ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ
ในเรื่องดังต่อไปนี้	
๓.๔.๑.๑	การวิเคราะห์ปัญหาการผลิตในกระบวนการรีดร้อน
เหล็กทรงยาว	(๑) ลักษณะและประเภทของปัญหาที่เกิดขึ้นในการ
รีดร้อนเหล็กทรงยาว	(๒) เทคนิคและวิธีการประเมินปัญหา
	(๓) วิธีการตรวจสอบหน้างานและสรุปข้อเท็จจริง
	(๔) กระบวนการวิเคราะห์และหาสาเหตุของปัญหา
	(๕) วิธีการกำหนดหรือสร้างทางเลือก และเลือกทางเลือก
เพื่อแก้ไขปัญหา	(๖) การประเมินข้อจำกัดของวิธีการแก้ปัญหา
	(๗) ปัจจัยการกำหนดแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ
	(๘) วิธีการจัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงาน

- ๓.๔.๑.๒ การประสานงานกับหน่วยงานอื่น
  - (๑) วิธีการกำหนดหัวข้อและเนื้อหาในการสื่อสาร
  - (๒) ประเภทของช่องทางในการสื่อสาร
  - (๓) ข้อจำกัดของช่องทางในการสื่อสาร
  - (๔) วิธีการติดตามและประเมินผลการประสานงาน
  - (๕) วิธีการเขียนรายงานและสรุปผลการประสานงาน
- ๓.๔.๑.๓ การดำเนินงานตามแผนการผลิต
  - (๑) วิธีการกำหนดเป้าหมายตามแผนการผลิต
  - (๒) เทคนิคการสื่อสารแผนการผลิต
  - (๓) ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามแผนการผลิต
  - (๔) วิธีการบันทึกข้อมูล
  - (๕) วิธีการจำแนกข้อมูล
  - (๖) วิธีการจัดทำรายงาน สรุปผล
  - (๗) วิธีการนำเสนอข้อมูลและรายงานผล
- ๓.๔.๑.๔ การควบคุมการปฏิบัติงานของพนักงาน
  - (๑) การมอบหมายงาน
  - (๒) ข้อบังคับการทำงาน
  - (๓) ประเภทและลักษณะของงาน
  - (๔) หลักการประเมินผลในการปฏิบัติงาน
  - (๕) หลักการประเมินพฤติกรรมในการปฏิบัติงาน
  - (๖) เกณฑ์การวัดผลการปฏิบัติงาน
- ๓.๔.๑.๕ การจัดทำรายงานการผลิต
  - (๑) วิธีการใช้ข้อมูลทางสถิติ
  - (๒) วิธีการจำแนกข้อมูล
  - (๓) วิธีการนำเสนอข้อมูลและรายงานผล
  - (๔) วิธีการวิเคราะห์ปัจจัยการผลิต
- ๓.๔.๑.๖ การสอนงาน
  - (๑) ข้อบังคับและข้อกำหนดของสถานประกอบกิจการ

- (๒) ความรู้ด้านความปลอดภัยในกระบวนการผลิต
- (๓) วิธีการกำหนดหัวข้อและเนื้อหา
- (๔) หลักเกณฑ์การประเมินการสอนงาน
- (๕) วิธีการพัฒนาบุคลากรเบื้องต้น
- (๖) หลักเกณฑ์การสอนงาน
- (๗) วิธีการประเมินผลการเรียนรู้
- (๘) จิตวิทยาการสอน

๓.๔.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

๓.๔.๒.๑ การวิเคราะห์ปัญหาการผลิตในกระบวนการรีดร้อน

หลักทรงยาว

- (๑) การรับแจ้งปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต
- (๒) การวิเคราะห์ปัญหา
- (๓) การเสนอแนวทางการแก้ปัญหา

๓.๔.๒.๒ การประสานงานกับหน่วยงานอื่น

- (๑) การประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
- (๒) การติดตามประเมินผลการประสานงาน

๓.๔.๒.๓ การดำเนินงานตามแผนการผลิต

- (๑) การรับแจ้งแผนการผลิต
- (๒) การดำเนินงานตามแผนการผลิต
- (๓) การตรวจสอบผลจากการดำเนินงาน
- (๔) การสรุปผลจากการดำเนินงานตามแผน

๓.๔.๒.๔ การควบคุมการปฏิบัติงานของพนักงาน

- (๑) การจัดสรรกำลังคน
- (๒) การประเมินผลการปฏิบัติงาน

๓.๔.๒.๕ การจัดทำรายงานการผลิต

- (๑) การวิเคราะห์ข้อมูลการผลิต
- (๒) การจัดรายงานการผลิต

๓.๔.๒.๖ การสอนงาน

(๑) การตรวจสอบองค์ความรู้ของพนักงาน

(๒) การวางแผนการสอน

(๓) การสอนงานผู้ได้บังคับบัญชา

๓.๔.๓ ทักษะ ทักษะประกอบไปด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา

ชื่อสัตย์ สะอาด

ประกาศ ณ วันที่ ๑๙ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๕๙

หม่อมหลวงปทุมทริก สมิตี

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน